

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-11

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ
ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **14; 27; 42; 7** ТЫС.М³/СУТКИ

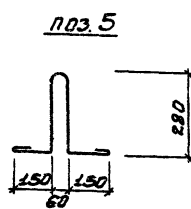
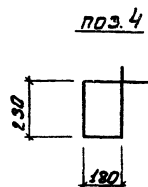
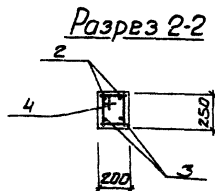
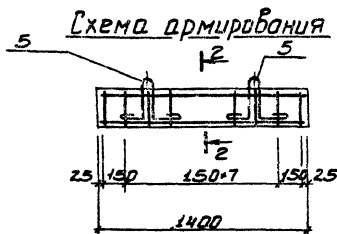
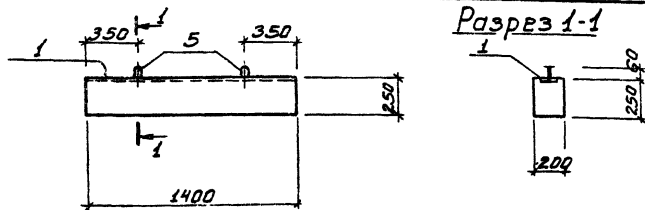
АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

| Формат | Обозначение | Наименование | Стр. | Примеч. |
|--------|----------------------|-------------------------------|------|---------|
| 12 | Т.п. 902-9-И КЖИ-МП1 | ПЛИШТАКА металлическая МП1 | 3 | |
| 12 | БМ1 | Болка БМ1 | 4 | |
| 12 | М1:М7 | Изделие закладное М1:М7 | 5 | |
| 12 | М8:М9 | Изделие закладное М8:М9 | 6 | |
| 12 | Щ1 | Щит металлический Щ1 | 7 | |
| | Щ2 | Щит металлический Щ2 | | |
| 12 | Р1 | Решетка металлическая Р1 | 8 | |
| | Р2 | Решетка металлическая Р2 | | |
| 12 | МН6 | Деталь закладная МН6 | 9 | |
| | МН7 | Деталь закладная МН7 | | |
| 12 | МН8 | Деталь закладная МН8 | 10 | |
| | МН9 | Деталь закладная МН9 | | |

| | | | | | | | |
|-----------|----------|--------------------|------------|--|------|--------|--|
| | | Т.п. 902-9-11 | | КЖИ-10 | | | |
| Н. КОНСТ. | ЛОУЦКЕР | <i>[Signature]</i> | СОДЕРЖАНИЕ | СТАДИЯ | ЛИСТ | ЛИСТОВ | |
| ИНЖЕНЕР | САДАНЧА | <i>[Signature]</i> | | ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ Г. МОСКВА | | | |
| ГИП | ЛОУЦКЕР | <i>[Signature]</i> | | | | | |
| НА-КОНСТР | ШАПИРО | <i>[Signature]</i> | | | | | |
| НАЧ. ОТА | КРАСЯВИН | <i>[Signature]</i> | | | | | |

Копировала Боброва
1967г-03

Формат: 12
3



1. Материал деталей - сталь ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
2. Защитный слой бетона - 25 мм.

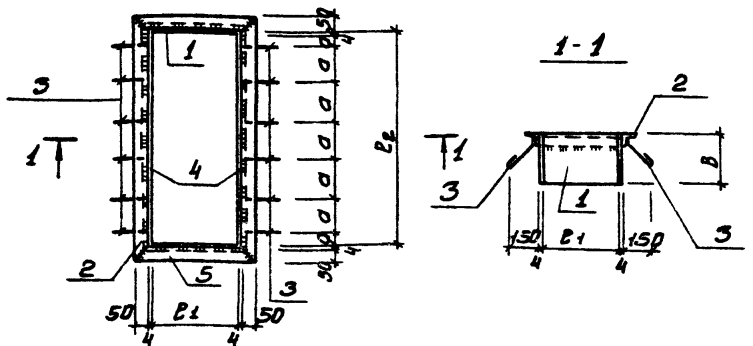
| Формат Зона | Пос. | Обозначение | Наименование | Кол. | Прим. |
|----------------|------|----------------------|--|------|----------------|
| | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| | 1 | т.п. 902-9-11 КЖ МНБ | Изделие закладное МНБ | 1 | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | 2 | | Ф10 А I ГОСТ 51459-72* В-1380 | 2 | |
| | 3 | | Ф10 А II ГОСТ 51459-72* В-1380 | 2 | |
| | 4 | | комут Ф10 А I ГОСТ 5781-75 В-970 | 10 | |
| | 5 | | песля ровенная Ф10 А I ГОСТ 5781-75 В-100 | 2 | |
| | | | <u>Материал:</u> | | |
| | | | Бетон М 200 | 107 | м ³ |

Ведомость расхода стали на один элемент, кг

| Марка | Изделия арматурные | | | | Всего |
|-------|--------------------|----------|----------------|-----|----------|
| | Арматура класса | | | | |
| | А I | | А II | | |
| | ГОСТ 5781-75 | | ГОСТ 51459-72* | | |
| | Ф10 | Угол Ф10 | Ф18 | | |
| Бд | 7.2 | 7.2 | 1.7 | 5.4 | 7.1 14.3 |

| Т П 902-9-11 | | КЖН-БМ1 | | |
|--------------|----------|--|--------|--------|
| И. КОНТР. | АВУЩЕК | СТАНДА | МАССА | МАШТАБ |
| ПРОВЕРКА | КРАСНОВА | Р | | Б/М |
| И.И.З. | СЕРЯНЧА | ЛМЕТ | ЛМЕТОВ | |
| ГИП | АВУЩЕК | ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБУЧЕНИЯ г Москва | | |
| ГА КОНСТ. | ШАПИРО | | | |
| НАЧ. ОТ. | КОРСАВИН | | | |

Копировала Боброва
17671-13 5



| Марка | Размеры мм | | | | | Позиция | | | | | Масса |
|-------|------------|-----|-----|------|------|---------|---|----|---|---|-------|
| | а | б | с | В1 | В2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | |
| M1 | 250 | 120 | 23 | 525 | 1045 | 2 | 2 | 10 | 2 | 2 | 25.98 |
| M2 | 250 | 120 | 23 | 1045 | 1045 | 2 | 2 | 10 | 2 | 2 | 33.82 |
| M3 | 250 | 120 | 75 | 980 | 900 | 2 | 2 | 8 | 2 | 2 | 30.34 |
| M4 | 250 | 120 | 100 | 980 | 2700 | 2 | 2 | 22 | 2 | 2 | 58.06 |
| M5 | 250 | 120 | 3 | 505 | 1255 | 2 | 2 | 12 | 2 | 2 | 28.70 |
| M6 | 250 | 120 | 45 | 1644 | 590 | 2 | 2 | 6 | 2 | 2 | 35.62 |
| M7 | 250 | 120 | 75 | 1644 | 900 | 2 | 2 | 8 | 2 | 2 | 27.90 |

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали
2. Материал деталей - ВСт3 кп 2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75

| Марка | Зона | Позиция | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечан. |
|-------|------|---------|-------------|------------------------------|------|-----------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | | <u>M1</u> | | |
| | | 1 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=533 мм | 2 | 2.01 кг |
| | | 2 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=1153 мм | 2 | 4.35 кг |
| | | 3 | | Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 | 10 | 0.04 кг |
| | | 4 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=1045 | 2 | 3.94 кг |
| | | 5 | | 160*5 ГОСТ 8509-72 P=633 | 2 | 2.39 кг |
| | | | | <u>M2</u> | | |
| | | 1 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=1053 мм | 2 | 3.97 кг |
| | | 2 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=1153 мм | 2 | 4.35 кг |
| | | 3 | | Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм | 10 | 0.04 кг |
| | | 4 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=1045 мм | 2 | 3.94 кг |
| | | 5 | | 160*5 ГОСТ 8509-72 P=1153 мм | 2 | 4.35 кг |

| Марка | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|-------|------|------|-------------|------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>M3</u> | | |
| Б4 | | 1 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=988 мм | 2 | 3.72 кг |
| Б4 | | 2 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=1009 мм | 2 | 3.8 кг |
| Б4 | | 3 | | Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм | 8 | 0.04 кг |
| Б4 | | 4 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=900 мм | 2 | 3.39 кг |
| Б4 | | 5 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=1088 мм | 2 | 4.1 кг |
| | | | | <u>M4</u> | | |
| Б4 | | 1 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=988 | 2 | 3.72 кг |
| Б4 | | 2 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=2009 мм | 2 | 10.59 кг |
| Б4 | | 3 | | Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм | 22 | 0.04 кг |
| Б4 | | 4 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=2700 мм | 2 | 10.18 кг |
| Б4 | | 5 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=1088 мм | 2 | 4.1 кг |
| | | | | <u>M5</u> | | |
| Б4 | | 1 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=513 мм | 2 | 1.93 кг |
| Б4 | | 2 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=1363 мм | 2 | 5.14 кг |
| Б4 | | 3 | | Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм | 12 | 0.04 кг |
| Б4 | | 4 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=2255 | 2 | 4.73 кг |
| Б4 | | 5 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=643 | 2 | 2.31 кг |
| | | | | <u>M6</u> | | |
| Б4 | | 1 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=1652 мм | 2 | 6.23 кг |
| Б4 | | 2 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=638 мм | 2 | 2.63 кг |
| Б4 | | 3 | | Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм | 6 | 0.04 кг |
| Б4 | | 4 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=590 мм | 2 | 2.22 кг |
| Б4 | | 5 | | 160*5 ГОСТ 8509-72 P=1752 мм | 2 | 6.81 кг |
| | | | | <u>M7</u> | | |
| Б4 | | 1 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=1652 мм | 2 | 6.23 кг |
| Б4 | | 2 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=400 мм | 2 | 3.8 кг |
| Б4 | | 3 | | Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм | 8 | 0.04 кг |
| Б4 | | 4 | | 120*4 ГОСТ 103-76 P=900 мм | 2 | 3.39 кг |
| Б4 | | 5 | | 150*5 ГОСТ 8509-72 P=1153 мм | 2 | 6.61 кг |

ТН 902-9-41 КЖИ-М1 ÷ М7

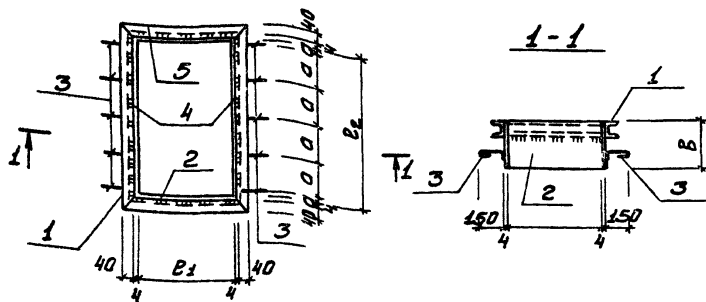
ИДЕАЛНЕ ЗАКАЗАНОЕ (M1 ÷ M7)

И. КОНТ. ЛОУЧКОВ
 П. ВОВЕД. КРАСНОВА
 И. Н. Ж. СТРАНГИН
 Г. И. А. ЛОУЧКОВ
 Г. А. КОНСТ. ШАЙМОВ
 И. А. Ч. А. КРАСАВИН

СТАДИЯ/МАССА/МАШТАБ
 КМ. ТАБЛ. Б/М

ЛИСТ / ЛИСТОВ

ЦНХИ ИЗ П
 ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЈА
 Ф. МАВЕКО

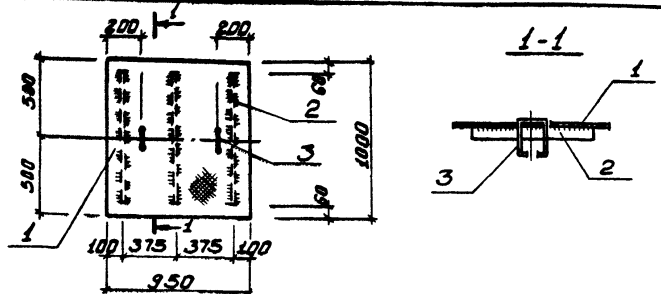


| Марка | Размеры, мм | | Позиция | | | | | Масса | | | |
|-------|-------------|-----|---------|----------------|----------------|---|---|-------|---|---|------|
| | a | b | c | b ₁ | b ₂ | 1 | 2 | | 3 | 4 | 5 |
| М8 | 230 | 120 | — | 400 | 250 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 16,7 |
| М9 | 150 | 120 | 75 | 800 | 400 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 28,6 |

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали
2. Материал деталей В Ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производит электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75

| Архив | Этап | Пос. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|-------|------|------|-------------|---------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | | <u>М8</u> | | |
| 54 | 1 | | | С8ГОСТ 8240-72 В-338мм | 2 | 2,38 кг |
| 54 | 2 | | | -120*4ГОСТ 103-76 В-408мм | 2 | 1,54 кг |
| 54 | 3 | | | Ф6АГОСТ 5781-75 В-200 | 2 | 0,04 кг |
| 54 | 4 | | | -120*4ГОСТ 103-76 В-250мм | 2 | 0,94 кг |
| 54 | 5 | | | С8ГОСТ 8240-72 В-488мм | 2 | 3,44 кг |
| | | | | <u>М9</u> | | |
| 54 | 1 | | | С8ГОСТ 8240-72 В-488мм | 2 | 3,44 кг |
| 54 | 2 | | | -120*4ГОСТ 103-76 В-808мм | 2 | 3,05 кг |
| 54 | 3 | | | Ф6АГОСТ 5781-75 В-200 | 2 | 0,04 кг |
| 54 | 4 | | | -120*4ГОСТ 103-76 В-400 | 2 | 1,54 кг |
| 54 | 5 | | | С8ГОСТ 8240-72 В-888мм | 2 | 6,26 кг |

| | | | | | |
|-----------------------------|--|--|--|---------|---------|
| ТД 902-9-11 | | | КЖИ-М8; М9 | | |
| ИЗДАНИЕ ЗАКАЗАННОЕ (М8; М9) | | | СТАНДА | МАССА | МАСШТАБ |
| | | | Р | СЧ.ТАБЛ | Б/М |
| | | | Лист 1 | | |
| | | | Листов 1 | | |
| | | | ИНСТИТУТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА | | |



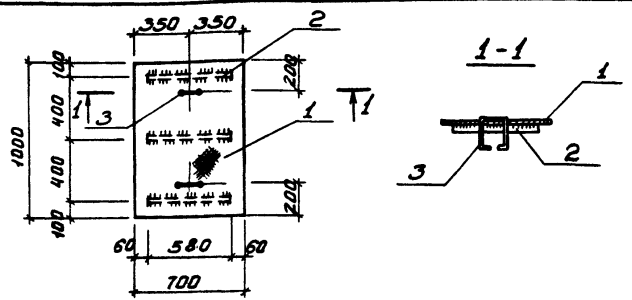
| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|---------------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| | | 1 | | Рифленая ст. 6-5мм ГОСТ 8568-77 0,95м | 1 | 40,1 кг |
| | | 2 | | 40-4 ГОСТ 103-76* P=380 | 3 | 27 кг |
| | | 3 | | Ф10х1 ГОСТ 5781-75 P=400 | 2 | 0,6 кг |

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов
4. Материал деталей - ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*

| | | | |
|----------------------|----------|---|----------|
| Т П 902-9-И | | КЖИ - Щ1 | |
| ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ Щ1 | | СТАДИА | МАССА |
| | | ТР | 43,4 |
| | | МАШТАБ | 1:25 |
| | | ЛИСТ | ЛИСТОВ 1 |
| | | ЦНТИИЭПИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА | |
| И. КОНТ. ЛОУЦКЕР | КРАСНОВА | | |
| ИНЖЕНЕР САРАНЧА | | | |
| Г. П. ЛОУЦКЕР | | | |
| Г. А. КОНТ. ШАПЛИД | | | |
| И. Ю. ТАТ. КРАСЯВИН | | | |

Копировала Боброва Формат: 11

Т П И О Б О И ПРОЕКТ 902-9-И1 АЛБ60М

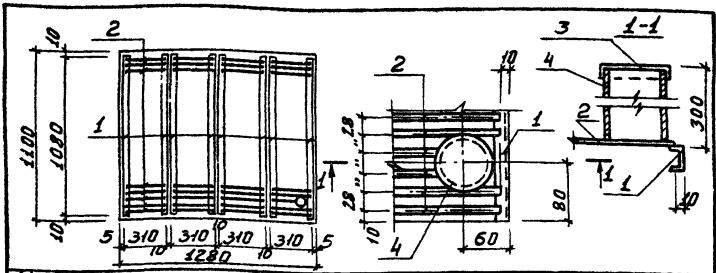


| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|--------------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| | | 1 | | Рифленая ст. 6-5мм ГОСТ 8568-77 0,7м | 1 | 29,6 кг |
| | | 2 | | 40-4 ГОСТ 103-76* P=580 | 3 | 18 кг |
| | | 3 | | Ф10х1 ГОСТ 5781-75 P=400 | 2 | 0,6 кг |

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов
4. Материал деталей - ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*

| | | | |
|----------------------|----------|---|----------|
| Т П 902-9-И | | КЖИ - Щ2 | |
| ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ Щ2 | | СТАДИА | МАССА |
| | | ТР | 32,0 |
| | | МАШТАБ | 1:25 |
| | | ЛИСТ | ЛИСТОВ 1 |
| | | ЦНТИИЭПИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА | |
| И. КОНТ. ЛОУЦКЕР | КРАСНОВА | | |
| ИНЖЕНЕР САРАНЧА | | | |
| Г. П. ЛОУЦКЕР | | | |
| Г. А. КОНТ. ШАПЛИД | | | |
| И. Ю. ТАТ. КРАСЯВИН | | | |

Копировала Боброва Формат: 11

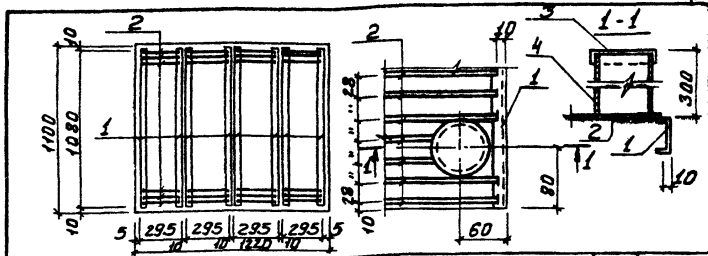


| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|---|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | С12 ГОСТ 8240-72 С=1080 | 8 | 11,23 кг |
| Б4 | 2 | | | Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С=290 | 156 | 0,12 кг |
| Б4 | 3 | | | Съемная крышка ГОСТ 103-76 d=5 мм | 1 | 0,10 кг |
| Б4 | 4 | | | Труба dу=80 ГОСТ 3262-75 С=300 | 1 | 2,50 кг |

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал деталей - сталь ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*

| | | | |
|--------------------------|--|---|----------|
| Т П 902-9-11 | | КЖИ - Р1 | |
| РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ Р1 | | СТАНДАРТ | МАШТАБ |
| | | Р | 1:25 |
| | | Лист | Листов 1 |
| | | ЦНИИ ЭПТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА | |

Копировала Боброва Формат: 11



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|---|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | С12 ГОСТ 8240-72 С=1080 | 8 | 11,23 кг |
| Б4 | 2 | | | Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С=275 | 156 | 0,12 кг |
| Б4 | 3 | | | Съемная крышка ГОСТ 103-76 d=5 мм | 1 | 0,10 кг |
| Б4 | 4 | | | Труба dу=80 ГОСТ 3262-75 С=300 | 1 | 2,50 кг |

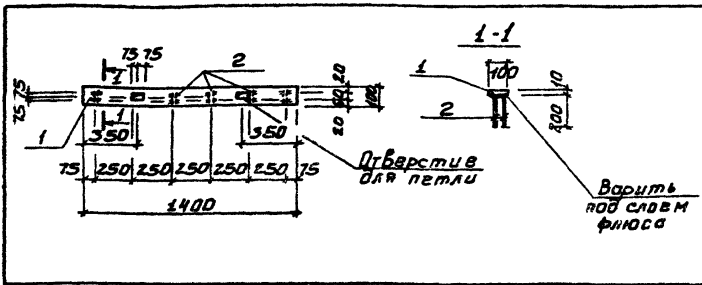
1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал деталей - сталь ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*

| | | | |
|--------------------------|--|---|----------|
| Т П 902-9-11 | | КЖИ - Р2 | |
| РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ Р2 | | СТАНДАРТ | МАШТАБ |
| | | Р | 1:20 |
| | | Лист | Листов 1 |
| | | ЦНИИ ЭПТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА | |

Копировала Боброва Формат: 11
1751-83 9

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-11

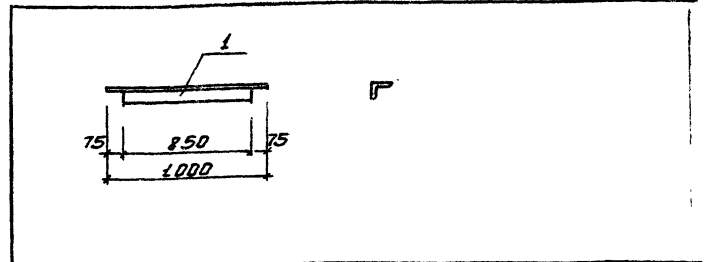
ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР ЦНИИ ЭПТ



| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|----------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | -100-10 ГОСТ 103-76 P=1400 | 1 | 11,0 кг |
| Б4 | 2 | | | Ф10А ГОСТ 5452-72 P=200 | 12 | 0,1 кг |

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
 2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
 3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

| | | | | | | | | |
|----------------------|--|--|--------------------------|--|--|--------------------------|--|--|
| И. КОМП. ЛОУЦКЕР | | | ТЛ 902-9-11 | | | КЖИ-МН6 | | |
| ИНЖЕН. СЕВЯЧНА | | | ДЕТАЛЬ ЗАКАЛАННАЯ МН6 | | | СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ | | |
| ПРОВЕРЯЮЩАЯ КРАСНОВА | | | P | | | 42.2 4:25 | | |
| ГИП. ЛУЦКЕР | | | ЛИСТ | | | ЛИСТОВ | | |
| ГА. КОНСТ. ШИЛИРО | | | ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ | | | Г. МОСКВА | | |
| НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН | | | Копировала Боброва. | | | Формат: 1:1 | | |



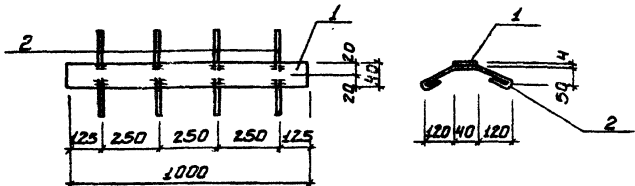
| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|--------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | Л75-5 ГОСТ 8509-72 P=100 | 1 | 5,80 кг |

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.

| | | | | | | | | |
|----------------------|--|--|--------------------------|--|--|--------------------------|--|--|
| И. КОМП. ЛОУЦКЕР | | | ТЛ 902-9-11 | | | КЖИ-МН7 | | |
| ИНЖЕН. СЕВЯЧНА | | | ДЕТАЛЬ ЗАКАЛАННАЯ МН7 | | | СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ | | |
| ПРОВЕРЯЮЩАЯ КРАСНОВА | | | P | | | 5,8 кг 4:20 | | |
| ГИП. ЛУЦКЕР | | | ЛИСТ | | | ЛИСТОВ | | |
| ГА. КОНСТ. ШИЛИРО | | | ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ | | | Г. МОСКВА | | |
| НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН | | | Копировала Боброва | | | Формат: 1:1 | | |

АЛББОМ
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-11

МНВ. ЛЕГОВА. ПОДРОБЬ И ДАТА. ВЗЛОМ. ПИЛОТ



| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|-----|-------------|---------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| | | 1 | | 40-4 ГОСТ 103-76 R=1000 | 1 | 1,3 кг |
| | | 2 | | Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 R=300 | 4 | 0,5 кг |

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
3. Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-74 *
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов

| Т П 902-9-11 | | КЖИ-МН8 | |
|--|--------|---------|--|
| СТАДИЯ | МАССА | МАШТАБ | |
| р | 3,3 | Б/М | |
| Лист | Листов | | |
| ЦНИИЭПИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА | | | |

ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ
МН-8

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
ИНЖЕНЕР СЯРАНЧА
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА
ГИП. ЛОУЦКЕР
ГЛАВ. КОНСТ. ШАЛИНОВ
НАЧ. ОТД. КРАСНОВА

Копировала Баброва
Формат 11

АЛБВОМ

Типовой проект 902-9-11

Типовой проект 902-9-11

Типовой проект 902-9-11

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

| Т П 902-9-11 | | КЖИ-МН9 | |
|--|--------|---------|--|
| СТАДИЯ | МАССА | МАШТАБ | |
| р | 13,5 | Б/М | |
| Лист | Листов | | |
| ЦНИИЭПИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА | | | |

ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ
МН9

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
ИНЖЕНЕР СЯРАНЧА
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА
ГИП. ЛОУЦКЕР
ГЛАВ. КОНСТ. ШАЛИНОВ
НАЧ. ОТД. КРАСНОВА

Копировала Баброва
Формат 11
17671-03

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-145, Смоленская ул., 23

Сдано в печать 17 1982
Заказ № 1686 Тираж 650 экз.